

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2000-318776

(P2000-318776A)

(43)公開日 平成12年11月21日 (2000.11.21)

(51)Int.Cl.
B 65 D 85/00
30/06
85/50

識別記号

F I
B 65 D 85/00
30/06
85/50

テ-マコード(参考)
C 3 E 0 3 5
3 E 0 6 4
C

審査請求 未請求 請求項の数1 O L (全 5 頁)

(21)出願番号

特願平11-131863

(71)出願人 390036629

株式会社ヤマガタグラビヤ

大阪府八尾市若林町2丁目99番地

(71)出願人 391004344

ユーシー販売株式会社

大阪府八尾市竹渕東2丁目121番地

(72)発明者 山形 一紀

奈良県北葛城郡上牧町片岡台1丁目9番地
の4

(74)代理人 100075351

弁理士 内山 充

(22)出願日

平成11年5月12日 (1999.5.12)

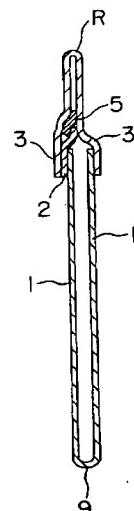
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 ヘッダー付ネット袋

(57)【要約】

【課題】本発明は、ヘッダー部に起因する鮮度低下を防止でき、かつ、ネット袋の包装体から野菜類を取り出すのに便利なヘッダー付ネット袋を目的とする。

【解決手段】袋体側縁の溶着の幅が3mm以上の幅で溶着され、一方の開口部の上縁に長い舌片フィルムからなる印刷されたヘッダーフィルムを設け、その中间をヘッダーの折り曲げ線として、その折り曲げ線の上方に感圧接着剤層を設け、該感圧接着剤層の中心線と折り曲げ線との間隔を間隔Mとすると、他方の開口縁に、短い舌片フィルムを設けてなり、その先端が対向するヘッダーフィルムの前記折り曲げ線の下方にはば間隔Mの位置にあって、ヘッダーフィルム及び短い舌片フィルムは、開口縁の上縁における溶着及び袋体側縁の溶着によって袋体上縁に固定されるとともに、袋体側縁においてヘッダーフィルム及び短い舌片フィルムが互いに溶着してなるヘッダー付ネット袋。



【特許請求の範囲】

【請求項1】ネットシートを半折して、折り目を底部として、重合したネットシート側縁を溶着して袋体側縁を形成し、ネットシートの上縁を開口部としたネット袋において、袋体側縁の溶着の幅が3mm以上の幅で溶着され、一方の開口部の上縁の外側に長い舌片フィルムからなる印刷されたヘッダーフィルムを設け、そのほぼ中間をヘッダーの折り曲げ線として、その折り曲げ線の上方に折り曲げ線に平行に5mm以上の幅の感圧接着剤層を設け、該感圧接着剤層の中心線と折り曲げ線との間隔を間隔Mとすると、他方の開口縁に、短い舌片フィルムを設けてなり、その先端が対向するヘッダーフィルムの前記折り曲げ線の下方にはば間隔Mの位置に達するものであって、ヘッダーフィルム及び短い舌片フィルムは、開口縁の上縁における溶着及び袋体側縁の溶着によって袋体上縁に固定されるとともに、袋体側縁においてヘッダーフィルム及び短い舌片フィルムが互いに溶着してなることを特徴とするヘッダー付ネット袋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、オクラ、枝豆等の野菜を入れるヘッダー付ネット袋に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来より、ヘッダー付ネット袋に、オクラ、枝豆等の野菜を入れて販売することは、通気性がよく、野菜の鮮度が保持できるので広く使用されている。ネット袋において、ヘッダー部がないときは、野菜が剥き出しに包装された状態となり、商品の見栄えが低下して購買意欲を低下させる。ヘッダー付ネット袋のヘッダーは、商品名、商標、産地等の商品情報を印刷し、商品の購買意欲を向上させる効果を有する。従来のヘッダー付ネット袋は、袋の開口部に取り付けたヘッダー部が、ネット袋の上部に帽子をかぶるようにかぶさっている構造になっている。このため、中の野菜の一部が、このヘッダー部分の陰に隠れるため、内容物の全体が見えない上に、ヘッダー部の陰は通気性が悪く、この陰にあたる部分で商品が早く傷み易く、ヘッダー部の内面に水滴がたまり易い欠点も発生した。また、ネット袋は、ホッチキスで封口しており、ヘッダーもホッチキス止めで固定していた。このような包装袋の場合、ネットシートを破るのが意外に困難であり、また、ネットシートには、フィルムシートの袋のように取り出しえのときの開封用裂け目を作ることができないので、消費者が中の野菜等を取り出すときに鉄が手元にないときは開封が困難であった。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】本発明は、ヘッダー付ネット包装袋において、ヘッダー部に起因する鮮度低下を防止でき、かつ、ネット袋の包装体から野菜類を取り出すのに便利なヘッダー付ネット袋を提供するものであ

る。

【0004】

【課題を解決するための手段】本発明者は、内容物が取り出せるように開口部を感圧接着剤で閉鎖可能に封口するとともに、ヘッダーフィルムに設けた感圧接着剤層と短い舌片フィルムの先端の位置関係を特定することによって、本発明の課題を解決して、本発明を完成するに至った。すなわち、本発明は、次の通りの構成となる。ネットシートを半折して、折り目を底部として、重合した

10 ネットシート側縁を溶着して袋体側縁を形成し、ネットシートの上縁を開口部としたネット袋において、袋体側縁の溶着の幅が3mm以上の幅で溶着され、一方の開口部の上縁の外側に長い舌片フィルムからなる印刷されたヘッダーフィルムを設け、そのほぼ中間をヘッダーの折り曲げ線として、その折り曲げ線の上方に折り曲げ線に平行に5mm以上の幅の感圧接着剤層を設け、該感圧接着剤層の中心線と折り曲げ線との間隔を間隔Mとすると、他方の開口縁に、短い舌片フィルムを設けてなり、その先端が対向するヘッダーフィルムの前記折り曲げ線の下方にはば間隔Mの位置に達するものであって、ヘッダーフィルム及び短い舌片フィルムは、開口縁の上縁における溶着及び袋体側縁の溶着によって袋体上縁に固定されるとともに、袋体側縁においてヘッダーフィルム及び短い舌片フィルムが互いに溶着してなることを特徴とするヘッダー付ネット袋。

【0005】

【発明の実施の形態】本発明ヘッダー付ネット袋に用いる、ネットシートは、プラスチック樹脂の直径0.05～0.8mm程度の熱可塑性樹脂のモノフィラメントをネット状に形成したものであり、連続的にネットシートにて押出成形によって製造されており、広く知られているものを使用することができる。原材料のネットシートは、熱可塑性樹脂、例えばポリエチレン、ポリプロピレン、ナイロン等を使用することができる。特にポリエチレン樹脂若しくはポリプロピレン樹脂が適している。本発明ヘッダー付ネット袋に用いる印刷されたヘッダーフィルムとしては、薄手の印刷フィルムをそのまま使用することができるが、薄手の印刷フィルムを他のフィルム又は厚手のプラスチックシートにラミネートしたフィルム又はシートを使用するのが望ましい。本発明のヘッダーフィルムには、印刷ラミネートシートも含まれ、好適に使用することができる。ラミネートフィルム又はラミネートシートは、腰が強くなりヘッダー付ネット袋の包装体のヘッダーとして袋の上に目立ち易く商品の宣伝効果とともに柔軟過ぎて持ちにくいネット包装体を取り扱うときにヘッダー部によって持ちやすくなる効果を与える。本発明は、図2及び図3に示されるように、ネットシートを半折して、その折り目を袋体底部9として、袋体の両側縁溶着部7を3mm以上の幅の溶着縁で溶着して形成したものである。この側縁溶着部7は、長尺の帶び状

のネットシートを中央線で半折して、袋体側縁部を3mm以上の幅で溶着するとともに、側縁8で溶断又は切断されている。

【0006】本発明は、ネットシートを半折して、折り目を底部として、重合したネットシート側縁を溶着して袋体側縁を形成し、ネットシートの上縁を開口部としたネット袋において、下記の(i)～(vi)の構成を特徴とするものである。

(i) 表裏2枚ネットシートの袋体側縁の溶着の幅が3mm以上の幅で溶着されている。

(ii) 一方の開口部の上縁の外側に長い舌片フィルムからなる印刷されたヘッダーフィルム3が設けられている。

(iii) そのほぼ中間にヘッダーの折り曲げ線Rがあり、この折り曲げ線で折り曲げてヘッダー部が袋体の上に形成される。

(iv) その折り曲げ線の上方に折り曲げ線に平行に5mm以上の幅の感圧接着剤層5が設けられている。

(v) 該感圧接着剤層の中心線と折り曲げ線との間隔を間隔Mとすると、他方の開口縁に、短い舌片フィルム2を設けてなり、その先端が対向するヘッダーフィルム3の前記折り曲げ線Rの下方にはば間隔Mの位置に達するものである。

(vi) ヘッダーフィルム3及び短い舌片フィルム2は、開口縁の上縁における溶着ヒートシール6及び袋体側縁溶着部7によって袋体上縁に固定されるとともに、袋体側縁においてヘッダーフィルム及び短い舌片フィルムが互いに溶着していて、ヘッダー付ネット袋の開口縁周縁を形成している。開口縁がネットシートであると、ネットが大きく伸縮するので開口縁の形状が安定しない。本発明のヘッダー付ネット袋では開口縁がフィルムで形成されるので開口縁の形状が安定して袋に商品を詰める操作が便利になる。

【0007】上記特徴的構成を、実施例の図面に基づき、さらに詳細に説明する。本発明のヘッダー付ネット袋は、表裏2枚ネットシート1の袋体側縁の溶着の幅が3mm以上、好ましくは5mm以上の幅で溶着されている。この幅が狭いと、ネット袋の強度が弱く破れ易くなる。溶着はヒートシール又は溶断溶着等の方法で行うことができる。本発明ヘッダー付ネット袋は、一方の開口部の上縁の外側に長い舌片フィルムからなる印刷されたヘッダーフィルムを設けられている。この印刷は、包装される商品に関する情報及び宣伝用情報が印刷されている。図2に示すように、一方の開口縁から、長い舌片状フィルムからなるヘッダーフィルム3が設けられている。そして、他方の開口縁には短い舌片フィルム2が設けられている。ヘッダーフィルム3は、袋体側縁溶着部7及びヒートシール6で袋体のネットシート1に溶着している。また、袋体側縁において、ヒートシール6より上部では、ヘッダーフィルム3と短い舌片フィルム2は互いに

溶着している。袋体側縁8で切斷されている。ヘッダーフィルム3のほぼ中間に、折り曲げ線Rがあり、ネット袋を封口するときはこの折り曲げ線でヘッダーフィルムを折り曲げる。折り曲げ線Rは、折り癖等を付けて、その位置から折り曲げるように癖付けするのが望ましい。また、折り曲げ線Rの位置は、ヘッダーフィルム3の長さ方向のほぼ中央であることが望ましい。この折り曲げ線の上に、間隔Mを隔てて、平行に感圧接着剤層5が設けられている。感圧接着剤層の幅は、5～40mm、10好ましくは10～20mmの幅で設けることができる。この幅が5mm以下では、封口が不完全となり、40mmになると、袋体内部の商品がヘッダー部に隠れる恐れが生じる。

【0008】また、開口部において、ヘッダーフィルム3又は短い舌片フィルム2の下縁がネットシート1の上縁にヒートシールで溶着されている。このヒートシールは広い幅で強度の大きいヒートシールにするのが望ましい。ヘッダーフィルム3及び短い舌片フィルム2の下縁と袋体上縁のネットシート1との重なる幅は、丈夫なヒートシール溶着が形成できる範囲で狭いほどヘッダー部の空間が少なくできるので良く、この幅は5～20mm、20好ましくは10～15mmにすることができる。この幅が広いと内容物がヘッダー部の陰に隠れる欠点が生じる。本発明ヘッダー付ネット袋は、ヘッダーフィルムに対向して、ヘッダーフィルムが溶着されている開口縁の反対側の開口縁に短い舌片フィルム2が溶着されている。この短い舌片フィルムの長さは、前記ヘッダーフィルム3の折り曲げ線と感圧接着剤層5の中心線との間隔の長さを間隔Mとすると、短い舌片フィルムの上縁が折り曲げ線Rから下方にはば間隔Mの位置に来る長さにする。このようにすることによって、ヘッダーフィルムの折り曲げ線Rでヘッダーフィルムを折り曲げて、短い舌片フィルムの上に被せたときに、感圧接着剤層5の中心線が短い舌片フィルムの上縁の線にはば一致する。(図1)このようにすることによって、ヘッダーフィルム3を短い舌片フィルム2の上に折り曲げ線Rで折り曲げて被せたときに、ヘッダーフィルムが感圧接着剤層5によって短い舌片フィルムの上縁からヘッダーフィルム3の内面に亘って接着する。このとき、袋体内部の空間が、短い舌片フィルムの上縁の位置で区切られる。例えば、図1において、仮に短い舌片フィルムの上縁を折り曲げ線のすぐ下まで長くしたとすると、ヘッダーフィルム3の感圧接着剤層5の幅が短い舌片フィルムの上にのみ存在し、そのときは、袋体部の空間は、図1において、ヘッダーフィルム3の折り曲げ線Rの位置にまで拡大されて、ヘッダー部の中に商品が入り込む欠点を生じる。

【0009】本発明ヘッダー付ネット袋は、ヘッダー部を大きくして印刷スペースを大きく採用するときは、折り曲げ線Rと感圧接着剤層5の中心線の間隔Mを大きくすると、所望の寸法にまで大きくすることができる。図

1の状態で、ヘッダーフイルム3の先端を持って剥がすと、ヘッダー付ネット袋を容易に開口することができる。本発明ヘッダー付ネット袋は、簡単に製造することができる。長尺のネットシート1を半折して、その折り目を底部として、袋体側縁を袋体の幅ごとに溶断する通常の製袋工程で製造することができる。この溶断工程の前に、長尺のネットシート1の両側縁に、それぞれヘッダーフィルムの幅の長尺の印刷テープフィルム及び短い舌片フィルム用の長尺のフィルムテープを溶着して、ヘッダーフィルムには、前以て剥離紙4を付けた感圧接着剤層を所定の位置に貼着しておけばよい。そして、袋体製造工程の最終の溶断溶着工程で袋体幅毎に切断する。このとき、ヘッダーフィルム3と短い舌片フィルム2とは、ネットシート1の開口縁の上部で互いに溶着する。これは開口縁の強度を大きくする効果があり、商品をヘッダー付ネット袋に詰めるときに、袋体の開口縁が裂ける恐れがない。

【0010】

【発明の効果】本発明ヘッダー付ネット袋の特徴は、ネット部の開口部上縁より少し上にある短い舌片フィルムの上縁を感圧接着剤層でヘッダーフィルム3の内面に固定するので、図1の短い舌片フィルムの上縁より上に商品がはみ出さないので、ヘッダーフィルムの陰に商品が入り込むことはない。そして、感圧接着剤層の反復接着性によって、図1のヘッダーフィルムの先端を以てヘッダーフィルム3を短い舌片フィルム2から剥がしてヘッ

ダー付ネット袋を開口することができる。また、ヘッダーがネット包装袋から自立しているのでヘッダーの印刷が目立ち、持ちやすい利点もある。さらにヘッダーの中に商品が入ってこないので、ヘッダーを持った時、中の商品がネットでこすれて傷まない利点もある。

【図面の簡単な説明】

【図1】図1は、本発明ヘッダー付ネット袋の実施例の封口状態を示す断面図である。

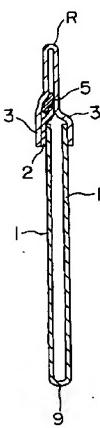
【図2】図2は、本発明ヘッダー付ネット袋の実施例の開口状態を示す断面図である。

【図3】図3は、本発明ヘッダー付ネット袋の実施例の開口状態を示す平面図である（ネットの形状は記載されていない）。

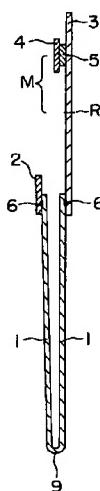
【符号の説明】

- 1 ネットシート
- 2 短い舌片フィルム
- 3 ヘッダーフィルム
- 4 剥離紙
- 5 感圧接着剤層
- 6 ヒートシール
- 7 袋体側縁溶着部
- 8 袋体側縁
- 9 袋体底部
- R 折り曲げ線
- M 間隔

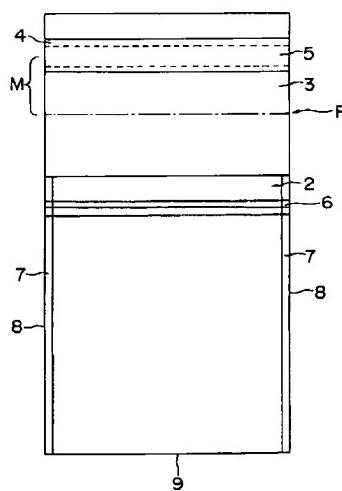
【図1】



【図2】



【図3】



フロントページの続き

Fターム(参考) 3E035 AA11 BA08 BB02 BC02 BD01
CA07
3E064 AA03 FA01 HA06 HB01 HB02
HL01 HN04

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2000-318776

(43)Date of publication of application : 21.11.2000

(51)Int.Cl.

B65D 85/00
B65D 30/06
B65D 85/50

(21)Application number : 11-131863

(71)Applicant : YAMAGATA GRAVURE:KK
UC HANBAI KK

(22)Date of filing : 12.05.1999

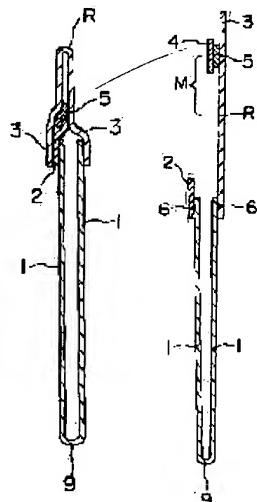
(72)Inventor : YAMAGATA KAZUNORI

(54) HEADER-EQUIPPED NET BAG

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a header-equipped net bag which is convenient for taking vegetables or the like out of a package of the net bag while preventing deterioration of freshness which arises from the header part.

SOLUTION: A bag body is welded at both its edges with the welding being made in a width of 3 mm or more, a printed header film 3 made up of a long flap film is provided at the upper edge on one side of an opening of the bag with its middle part being made to become a crease for the header, and a pressure-sensitive adhesive layer 5 is provided at the upper part of the crease. With the distance between the centerline of the pressure-sensitive adhesive layer 5 and the crease being made M, the front end of a short flap film 2 provided at the edge on the other side of the opening is placed on a position separating by approximately a distance M from the crease of the opposite header film 3, and the header film 3 and the short flap film 2 are fixed at the upper edge of the opening and both side edges of the bag body while the header film 3 and the short flap film 2 are welded together at the side edges of the bag body.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 05.09.2001

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the

examiner's decision of rejection or application

converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2000 Japan Patent Office

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[The technical field to which invention belongs] this invention relates to the network bag with a header into which vegetables, such as okra and a soybean, are put.

[0002]

[Description of the Prior Art] Conventionally, putting in and selling vegetables, such as okra and a soybean, to a network bag with a header has good permeability, and since the freshness of vegetables can be held, it is used widely. In a network bag, when there is no header, it will be in the state where vegetables were packed unreservedly, the appearance of goods falls, and attractiveness to consumers is reduced. The header of a network bag with a header prints goods information, such as a tradename, a trademark, and a place of production, and has the effect which raises the attractiveness to consumers of goods. The conventional network bag with a header has the structure where the header attached in opening in a bag has hung so that a hat may be worn in the upper part of a network bag. For this reason, in order for some inner vegetables to be hidden by for this header, the whole contents could not be seen upwards, the shade of a header had bad permeability, goods are easy to feel a pain for the portion which hits this shade early, and the fault to which waterdrop tends to accumulate in the inside of a header was also generated. Moreover, the network bag was obturated with the stapler and the header was also fixed by the stapler stop. Opening was difficult, when a consumer took out inner vegetables etc. and there were no scissors at hand, since tearing a network sheet was not able to make the gash for opening at the time of ejection like the bag of a film sheet on a network sheet unexpectedly difficult in the case of such a packing bag.

[0003]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] this invention offers a network bag with a header convenient to be able to prevent the freshness fall resulting from a header, and to take out greenstuff from the packing object of a network bag in a network packing bag with a header.

[0004]

[Means for Solving the Problem] By specifying the physical relationship at the pressure sensitive adhesive layer prepared in the header film, and the nose of cam of a short tongue-shaped piece film, this invention person solves the technical problem of this invention, and came to complete this invention while he obturated opening possible [opening and closing] with the pressure sensitive adhesive so that contents could be taken out. That is, this invention consists of composition as follows. In the network bag which rigged the network sheet, welded the network sheet side edge which made the fold the pars basilaris ossis occipitalis and carried out the polymerization, formed the bag body side edge, and used the upper limb of a network sheet as opening The width of face of welding of a bag body side edge is welded by width of face of 3mm or more, and the printed header film which becomes the outside of the upper limb of one opening from a long tongue-shaped piece film is prepared. the simultaneously middle as a bend line of a header If a pressure sensitive adhesive layer with a width of face of 5mm or more is prepared above the bend line in parallel with a bend line and the interval of the center line of this pressure sensitive adhesive layer and a bend line is made into an interval M It is what arrives at the position of an interval M mostly under the aforementioned bend line of the header film with which it comes to prepare a short tongue-shaped piece film in the opening edge of another side, and the nose of cam counters it. A header film and a short tongue-shaped piece film are a network bag with a header which a header film and a short tongue-shaped piece film weld mutually in a bag body side edge, and is characterized by the bird clapper while being fixed to a bag body upper limb by welding in the upper limb of an opening edge, and welding of a bag body side edge.

[0005]

[Embodiments of the Invention] The network sheet used for a network bag with this invention header forms the monofilament of thermoplastics with a diameter [of a plastics resin] of about 0.05-0.8mm in the shape of a network,

and is continuously manufactured by the network sheet by extrusion molding, and what is known widely can be used for it. Thermoplastics, for example, polyethylene, polypropylene, nylon, etc. can be used for the network sheet of raw material. Especially a polyethylene resin or polypropylene resin is suitable. Although a thin printing film can be used as it is as a printed header film which is used for a network bag with this invention header, it is desirable to use the film or sheet which laminated the thin printing film in other films or the thick sheet plastic. A printing lamination sheet is also contained in the header film of this invention, and it can be suitably used for it. The waist becomes strong, and a laminate film or a lamination sheet gives the effect which make it easy to have by the header, when dealing with the network packing object which flexible-passes and which is hard to have with the impact of advertising of goods that it is easy to be conspicuous on a bag as a header of the packing object of a network bag with a header. As shown in drawing 2 and drawing 3, this invention rigs a network sheet, and welds and forms the both-sides side edge welding 7 of a bag body on the welding edge with a width of face of 3mm or more by making the fold into the bag body pars basilaris ossis occipitalis 9. It is melted or cut by the side edge 8 while a long picture wears this side edge welding 7, it rigs the network sheet of ** in Chuo Line and welds the bag body side edge section by width of face of 3mm or more. [0006] this invention rigs a network sheet, welds the network sheet side edge which made the fold the pars basilaris ossis occipitalis and carried out the polymerization, forms a bag body side edge, and is characterized by the composition of following (i) - (vi) in the network bag which used the upper limb of a network sheet as opening.

(i) The width of face of welding of the bag body side edge of a two front reverse side network sheet is welded by width of face of 3mm or more.

(ii) The printed header film 3 which consists of a long tongue-shaped piece film is formed for while in the outside of the upper limb of opening.

(iii) There is bend line R of a header in the simultaneously middle, it bends by this bend line and a header is formed on a bag body.

(iv) The pressure sensitive adhesive layer 5 with a width of face of 5mm or more is formed above the bend line in parallel with a bend line.

(v) If the interval of the center line of this pressure sensitive adhesive layer and a bend line is made into an interval M, the position of an interval M will be mostly arrived at under the aforementioned bend line R of the header film 3 with which it comes to prepare the short tongue-shaped piece film 2 in the opening edge of another side, and the nose of cam counters it.

(vi) In a bag body side edge, the header film and the short tongue-shaped piece film weld the header film 3 and the short tongue-shaped piece film 2 of each other, and they form the opening marginal periphery of a network bag with a header while being fixed to a bag body upper limb by the welding heat sealing 6 and the bag body side edge welding 7 in the upper limb of an opening edge. Since a network expands and contracts greatly that an opening edge is a network sheet, the configuration of an opening edge is not stabilized. With the network bag with a header of this invention, since an opening edge is formed with a film, operation of the configuration of an opening edge being stabilized and putting goods in a bag becomes convenient.

[0007] The above-mentioned characteristic composition is further explained to a detail based on the drawing of an example. As for the network bag with a header of this invention, the width of face of welding of the bag body side edge of the two front reverse side network sheet 1 is preferably welded by width of face of 5mm or more 3mm or more. If this width of face is narrow, the intensity of a network bag will become easy to be torn weakly. Welding can be performed by methods, such as heat sealing or fusing welding. The printed header film which becomes the outside of the upper limb of one opening from a long tongue-shaped piece film is prepared in the network bag with this invention header. The information and the information for advertisement about the goods with which this printing is packed are printed. As shown in drawing 2, the header film 3 which consists of a tongue-shaped long film from one opening edge is formed. And the short tongue-shaped piece film 2 is formed in the opening edge of another side. The header film 3 is network welded [of the bag body / 1] by the bag body side edge welding 7 and heat sealing 6. Moreover, in a bag body side edge, the header film 3 and the short tongue-shaped piece film 2 of each other are welded above heat sealing 6. It is cut by the bag body side edge 8. Mostly, there is bend line R in the middle, and when [of the header film 3] obturating a network bag, a header film is bent by this bend line. As for bend line R, it is desirable to attach a chip box peculiarity etc., and to carry out peculiarity attachment so that it may bend from the position. Moreover, as for the position of bend line R, it is desirable that it is [of the length direction of the header film 3] a center mostly. On this bend line, an interval M is separated and the pressure sensitive adhesive layer 5 is formed in parallel. The width of face of a pressure sensitive adhesive layer can be preferably prepared by width of face of 10-20mm 5-40mm. If it becomes imperfect in 5mm or less obturating this width of face and it is set to 40mm or more, a possibility that the goods inside

a bag body may hide in a header will arise.

[0008] Moreover, in opening, the margo inferior of the header film 3 or the short tongue-shaped piece film 2 is welded by heat sealing at the upper limb of the network sheet 1. As for this heat sealing, it is desirable to make it strong large heat sealing by latus width of face. Since the lapping width of face with the network sheet 1 of the margo inferior of the header film 3 and the short tongue-shaped piece film 2 and a bag body upper limb can do space of a header few in the range which can form strong heat-sealing welding so that it is narrow, it is good, and this width of face can be preferably set to 10-15mm 5-20mm. The fault to which latus and contents are [this width of face] hidden by the HETTA section arises. The network bag with this invention header counters a header film, and the tongue-shaped piece film 2 short on the opening edge of the opposite side of the opening edge where the header film is welded is welded. If the length of the interval of the bend line of the aforementioned header film 3 and the center line of the pressure sensitive adhesive layer 5 is made into an interval M, the upper limb of a short tongue-shaped piece film will make the length of this short tongue-shaped piece film the length which comes to the position of an interval M mostly caudad from bend line R. When a header film is bent by bend line R of a header film and it covers on a short tongue-shaped piece film by doing in this way, it is mostly in agreement with the line of the upper limb of a tongue-shaped piece film with the short center line of the pressure sensitive adhesive layer 5. (Drawing 1) When the header film 3 is bent and put by bend line R on the short tongue-shaped piece film 2 by doing in this way, a header film pastes up [the inside of the header film 3] from the upper limb of a short tongue-shaped piece film by the pressure sensitive adhesive layer 5. At this time, the space inside a bag body is divided in the position of the upper limb of a short tongue-shaped piece film. For example, in drawing 1, supposing it lengthens the upper limb of a short tongue-shaped piece film immediately under a bend line, it exists only on a tongue-shaped piece film with the short width of face of the pressure sensitive adhesive layer 5 of the header film 3, and then, in drawing 1, the space of the bag body section will be expanded even to the position of bend line R of the header film 3, and will produce the fault to which goods enter into a header.

[0009] The network bag with this invention header can be made large even in a desired size if the interval M of the center line of bend line R and the pressure sensitive adhesive layer 5 is enlarged when enlarging a header and adopting a printing space greatly. In the state of drawing 1, if the nose of cam of the header film 3 is had and removed, opening of the network bag with a header can be carried out easily. The network bag with this invention header can be manufactured easily. The long network sheet 1 can be rigged and it can manufacture by making the fold into a pars basilaris ossis occipitalis at the usual bag manufacture process which melts a bag body side edge for every width of face of a bag body. What is necessary is just to stick at the position the pressure sensitive adhesive layer which welded [of the long network sheet 1] the film tape of the long picture the printing tape film of the long picture of the width of face of a header film, and for short tongue-shaped piece films, respectively, and attached the releasing paper 4 to them beforehand at the header film before this fusing process. And it cuts for every bag body width of face at the last fusing welding process of a bag body manufacturing process. At this time, the header film 3 and the short tongue-shaped piece film 2 of each other are welded in the upper part of the opening edge of the network sheet 1. This has the effect which enlarges intensity of an opening edge, and when putting goods in a network bag with a header, it does not have a possibility that the opening edge of a bag body may split.

[0010]

[Effect of the Invention] Since the feature of a network bag with this invention header fixes to the inside of the header film 3 the upper limb of the short tongue-shaped piece film which is upwards for a while from the opening upper limb of the network section in a pressure sensitive adhesive layer and goods do not protrude it above the upper limb of the short tongue-shaped piece film of drawing 1, goods do not enter into the shade of a header film. and the repetitive adhesive property of a pressure sensitive adhesive layer -- the nose of cam of the header film of drawing 1 -- with, the header film 3 can be removed from the short tongue-shaped piece film 2, and opening of the network bag with a header can be carried out. Moreover, since the header has become independent from the network packing bag, printing of a header is conspicuous and there is also an advantage which is easy to have. Since goods furthermore do not enter into a header, when it has a header, the advantage over which it rubs and does not mourn in a network also has inner goods.

[Translation done.]